

Camshaft with curvature

Publication number: AT5934U

Publication date: 2003-01-27

Inventor: SPIEGEL WALTER (AT); WIESNER PETER (AT);
MUSTER MANFRED (AT); SCHREIBER WALTER (LI)

Applicant: THYSENKRUPP PRESTA AG (LI)

Classification:

- **International:** **F01L1/047; F01L1/04;** (IPC1-7): F01L1/047

- **European:** F01L1/047

Application number: AT20020000154U 20020311

Priority number(s): CH20010002179 20011127

Also published as:



US6935292 (B2)



US2005217109 (A1)



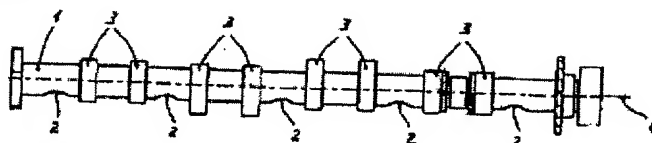
US2003097999 (A1)

[Report a data error here](#)

Abstract not available for AT5934U

Abstract of corresponding document: **US2003097999**

Camshaft configurations are increasingly more closely assembled in motor vehicle engines such that access to the cylinder head bolts is obstructed. Indentations 2 along built-up camshafts, which comprise a camshaft tube 1 with slid-on camshaft structural components, such as the cams 3, permit through corresponding rotation free access to the cylinder head bolts even after they are in the installed state. In order to be able to employ for the camshaft structure tubular camshafts 1, according to the invention a pressing tool 10 with bottom dies 12, 13 is provided such that during the pressing operation of the indentations, the camshaft tube 1 advantageously is not deformed beyond the original outer diameter d and the camshaft 1 can be assembled advantageously form-fittingly through subsequent sliding-on of the cams 3.



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

(12) **GEBRAUCHSMUSTERSCHRIFT**

(21) Anmeldenummer: GM 154/02

(51) Int.Cl.⁷ : F01L 1/047

(22) Anmeldetag: 11. 3.2002

(42) Beginn der Schutzdauer: 15.12.2002

(45) Ausgabetag: 27. 1.2003

(30) Priorität:

27.11.2001 CH 2179/01 beansprucht.

(73) Gebrauchsmusterinhaber:

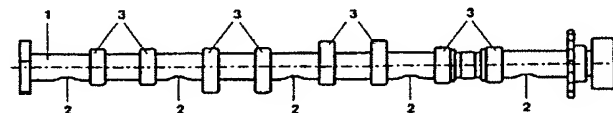
THYSSENKRUPP PRESTA AKTIENGESELLSCHAFT
FL-9492 ESCHEN (LI).

(72) Erfinder:

SPIEGEL WALTER
SATTEINS, VORARLBERG (AT).
WIESNER PETER
LUDESCH, VORARLBERG (AT).
MUSTER MANFRED
BLUESCH, VORARLBERG (AT).
SCHREIBER WALTER
SCHAANWALD (LI).

(54) **NockenwELLE MIT EINBUCHTUNGEN**

(57) Nockenwellenanordnungen werden bei Kraftfahrzeugmotoren immer enger zusammengebaut, so dass der Zugang zu Zylinderkopfschrauben verbaut wird. Einbuchtungen 2 entlang gebauter Nockenwellen, welche aus einem Nockenwellenrohr 1 bestehen mit aufgeschobenen Nockenwellenbauteilen, wie den Nocken 3, ermöglichen durch entsprechendes Verdrehen den freien Zugang zu Zylinderkopfschrauben auch in eingebautem Zustand. Um rohrförmige Nockenwellen 1 verwenden zu können, für den Nockenwellenaufbau, wird erfindungsgemäss ein Presswerkzeug 10 mit Matrizen 12, 13 vorgesehen derart, dass beim Pressvorgang der Einbuchtungen das Nockenwellenrohr 1 mit Vorteil nicht über den Ursprungsaussendurchmesser d deformiert wird und die Nockenwelle 1 vorteilhafterweise durch nachträgliches Aufschieben der Nocken 3 passgenau zusammengebaut werden kann.



AT 005 934 U1

Die Erfindung bezieht sich auf eine Nockenwelle nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1 sowie auf ein Verfahren zur Herstellung einer Nockenwelle nach Anspruch 6.

Nockenwellen zur Steuerung von Verbrennungsmotoren für Kraftfahrzeuge werden heute in immer kompakteren Anordnungen eingebaut. Nockenwellen liegen beispielsweise aus Platzspargründen so nahe paarweise nebeneinander, dass ein direkter Zugang zu den Zylinderkopfschrauben nicht mehr möglich ist. In diesen Fällen müssen zur Demontage des Zylinderkopfes oder zum Nachziehen von Zylinderkopfschrauben solche Nockenwellen zuerst demontiert werden, was nicht sehr servicefreundlich ist und mit Zusatzkosten verbunden ist. Eine Lösung besteht nun darin, bei massiv gebauten Nockenwellen im Bereich der Zylinderkopfschrauben eine querliegende nutförmige Einbuchtung einzufräsen oder einzuschleifen. Auch ist es möglich bei massiven gegossenen Nockenwellen die Einbuchtungen direkt zu giessen. Die Nockenwellen können dann, um Zugang zu den Zylinderkopfschrauben herzustellen, so verdreht werden, dass die Nockenwelleneinbuchtungen den Bereich der Zylinderkopfschraube freigeben.

Seit einiger Zeit werden aber zur Vereinfachung und zur Kosteneinsparung Nockenwellen nicht mehr aus einem Teil hergestellt wie gegossen, sondern als sogenannte gebaute Nockenwellen, d. h. aus mehreren Teilen zusammengesetzt hergestellt. Eine solche gebaute Nockenwelle besteht aus einem Rohr, auf welches vorgefertigte Nocken bis zu ihrer Position aufgeschoben werden und am Rohr fixiert werden. In solche Nockenwellenrohre können Einbuchtungen nicht in bekannter Weise beispielsweise durch Einfräsen angebracht werden. Ein

Einfräsen würde das Nockenwellenrohr im Bereich der Einbuchtung so stark schwächen, dass die Belastungen im Motorbetrieb nicht ertragen würden. Würde man zur Verstärkung der ausgefrästen Einbuchtungen im Nockenwellenrohr in das selbe ein weiteres Rohr oder gar eine Vollwelle einpressen, würde eine ausreichende Festigkeit in vielen Fällen immer noch nicht sichergestellt sein und die Gewichtsvorteile von gebauten hohlen Nockenwellen vermindern, wenn nicht gar vollständig aufheben und es würden zusätzliche Kosten verursacht.

Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung liegt darin, die Nachteile des vorerwähnten Standes der Technik zu beseitigen. Insbesondere besteht die Aufgabe darin, eine Nockenwelle als Rohr ausgebildet und in dessen Rohrwandung Ausbuchtungen anzubringen, welche in eingebautem Zustand den Zugang zu Zylinderkopfschrauben ermöglichen ohne den Vorteil von sogenannten gebauten Nockenwellen zu verlieren.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäss durch die Anordnung nach den Merkmalen des Anspruchs 1 sowie nach dem Herstellverfahren nach Anspruch 6 gelöst. Die abhängigen Ansprüche definieren weitere vorteilhafte Ausführungsformen.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäss dadurch gelöst, dass zur Herstellung von Einbuchtungen in einer Nockenwelle die Wandung im gewünschten Bereich einer rohrförmigen Nockenwelle derart eingepresst wird, dass die gewünschte Einkerbung in Querrichtung zur Nockenwellenachse erzeugt wird. Es ist hierbei besonders vorteilhaft wenn beim Einpressvorgang die entstehende Deformation im Rohrwandbereich nicht zu einer Übertragung des ursprünglichen Aussendurchmessers des Rohres führt. Dadurch ist gewährleistet, dass die Nocken präzise

über das mit den Einbuchtungen versehene Rohr an ihre Position geschoben werden können und dort mit den üblichen Montageverfahren fixiert werden können. Die Nockenwelle kann in bekannter Weise aus dem Rohr, Nocken und den weiteren bekannten Komponenten wie Axiallagerring, Kettenrad usw. auf bekannte Art präzise nach dem Herstellen der eingepressten Einbuchtungen zusammengebaut werden als gebaute Nockenwelle.

Wie bereits erwähnt ist zu beachten, dass die Nocken nach dem Einpressvorgang präzise über diese und das Rohr geschoben werden können. Bei der Einbuchtung sollte der Rohreinzug schmal sein, damit Nocken auch dicht neben Einbuchtungen liegen können. Hierbei darf das Rohr nicht oder nur wenig geschwächt werden wegen der notwendigen Steifigkeit gegen Knickung und Verdrehung. In der Einbuchtung wird der Rohrumfang um bis zu 30 % reduziert, wobei dieser Werkstoff so verdrängt werden muss, dass kein Überstand bezogen auf den Rohraussendurchmesser entsteht. Ausserdem darf das Rohr beim Einbuchtungsvorgang nicht verbiegen. Bei Herstellverfahren zwischen der Erzeugung der Einbuchtung in der Welle und der Montage der Teile ist ein weiterer Verfahrenszwischenschritt unerwünscht. Zwischenschritte wie überschleifen, drehen etc. sollen vermieden werden, indem der Rohrdurchmesser durch das Einbuchtungsverfahren nicht oder nur unwesentlich vergrößert wird. Das Nockenwellenrohr wird zur Erzeugung der Einbuchtung passgenau am Ort der erzeugenden Einbuchtung in einer Matrize gehalten, wobei diese Matrize vorzugsweise als Vorspannwerkzeug ausgebildet ist. Die Matrize weist im Bereich der zu erzeugenden Einbuchtung eine Öffnung auf, in welcher ein Einpressstempel geführt wird. Mit diesem Einpressstempel wird die Rohrwandung derart deformiert, dass die gewünschte Einbuchtung in der Rohrwandung entsteht. Durch präzises umschliessendes Halten des Rohres in der Ma-

trize wird erreicht, dass beim Pressvorgang die gesamte Werkstoffverdrängung in die Wandstärke erfolgt und nicht über eine Deformation nach aussen. Mit diesem Verfahren können passgenaue Einbuchtungen erzeugt werden auf einfache und kostengünstige Art unter Verwendung der bewährten rohrförmigen Nockenwellenbautechnik bekannt als gebaute Nockenwellen.

Es ist auch möglich, eine Überragung des Ursprünglichen Aussendurchmessers im Bereich der eingepressten Einbuchtung zu zulassen. Solche Deformationen können bei den üblichen Nockenwellenabmessungen bis zu einigen Millimetern betragen. Es muss dann aber darauf geachtet werden, dass solche Überragungen beim drehen der Welle nicht in Konflikt mit den übrigen, benachbarten Teilen des Motoraggregates kommen und berühren oder gar ein Drehen verunmöglichen. Die Überragung sollte hierbei mit Vorteil höchstens soweit ausgeprägt sein, dass diese nicht in die Ebene der Nockenlauffläche hineinragt beziehungsweise etwas davon beabstandet ist. Sollte eine Überragung zugelassen werden ist es möglich die Nocken vor der Ausbildung der Einbuchtung über das Rohr zu ziehen und an dem dafür vorgesehenen Ort zu montieren und die Einbuchtung am Rohr danach anzubringen. Dieses Vorgehen weist zwar Vorteile gegenüber dem Stand der Technik mit eingefrästen Einbuchtungen auf ist aber gegenüber der vorerwähnten, bevorzugten und präziseren Ausführung ohne Überragungen des Aussendurchmessers des Rohres weniger günstig im Fertigungsablauf und aufwendiger in der Herstellung.

Die Erfindung wird nun nachfolgend beispielsweise und mit schematischen Figuren näher erläutert. Es zeigen:

- Fig. 1a schematisch und in Seitenansicht eine zusammengebaute rohrförmige Nockenwelle mit erfindungsgemässen Einbuchtungen

- Fig. 1b schematisch und im Querschnitt eine rohrförmige zusammengebaute Nockenwelle mit erfindungsgemässen Einbuchtungen

- Fig. 2 schematisch und im Querschnitt eine rohrförmige Nockenwelle mit mehreren erfindungsgemäss eingepressten Einbuchtungen

- Fig. 3 schematisch und in dreidimensionaler Ansicht ein Matrizenpaar zur Aufnahme des Nockenwellenrohres

- Fig. 4 schematisch und in dreidimensionaler Ansicht ein Einpressstempel

- Fig. 5 schematisch und in dreidimensionaler Ansicht eine Matrizen- und Stempelanordnung zur Erzeugung mehrerer Einbuchtungen auf ein Nockenwellenrohr

- Fig. 6 schematisch und im Querschnitt eine rohrförmige Nockenwelle mit Einbuchtungen mit am Ende eingeschobenem Hilfsdorn

Ein sogenannte gebaute Nockenwelle wie sie aus verschiedenen Teilen zusammengebaut wird, ist in Seitenansicht in der Fig. 1a dargestellt. Die Nockenwelle besteht aus einem Nockenwellenrohr 1 mit Länge l, auf welches die Nocken 3 aufgeschoben, positioniert und befestigt sind, sowie zusätzlichen Elementen für die Lagerung und den Antrieb beispielsweise

ein Antriebszahnrad. Die Nockenwelle 1 ist im eingebauten Zustand um ihre Achse 4 drehbar gelagert angeordnet. Er-sichtlich sind auch die erfindungsgemässen Einbuchtungen 2, welche entlang dem Rohr 1 entsprechend der gewünschten Posi-tion angeordnet sind, wo ein Zugang zu den Zylinderkopf-schrauben in eingebautem Zustand nötig ist. Bei den immer enger werdenden Bauraumanforderungen bei den Verbrennungsmo-toren, wo solche Nockenwellen vorgesehen sind, erlauben die-se Einbuchtungen den Zugang zu den Zylinderkopfschrauben auch nach Einbau der Nockenwelle, wenn diese Einbuchtungen 2 entsprechend geformt sind und in Bezug auf die Zylinderkopf-schrauben positioniert sind. Werden solche Nockenwellen paarweise eingebaut und stehen sehr eng beieinander können Einbuchtungen 2 auf beiden Nockenwellenrohren 1 vorgesehen werden, die sich gegenüberstehen und somit den Zugang zu den Zylinderkopfschrauben ermöglichen, wenn die Wellen in ent-sprechend ausgerichtete Position gedreht werden. In Fig. 1b ist eine Nockenwellenanordnung entsprechend der Fig. 1a im Längsschnitt dargestellt. Ein Nockenwellenrohr 1 mit mehreren Einbuchtungen 2 ist in Fig. 2 dargestellt. Die Einbuch-tung 2 wird durch seitliches Einpressen in das Rohr 1 herge-stellt, wobei die Einbuchtung 2 quer zur Längsachse 4 des Rohres 1 liegt und gegenüber dem Ursprungsaußendurchmesser d auf eine Tiefe 6 eingepresst wird, welche um bis zu 40 %, vorzugsweise bis 30 %, des Rohraußendurchmessers d einge-presst wird. Hierbei ist es besonders wichtig, dass durch den Einpressvorgang das Rohr nicht derart deformiert wird, dass ein Überstand gegenüber dem Ursprungsrohraußendurch-messer d entsteht. Die Nockenwellenbauteile wie die Nocken 3 könnten ansonsten nicht mehr über die Einbuchtungen auf das Rohr in ihre Position geschoben werden oder es müsste so viel Spiel vorgesehen werden, dass die geforderte Präzision nicht mehr gewährleistet wäre.

Wie bereits erwähnt ist das Einpressen von Einbuchtungen 2 wegen den entstehenden Deformationen problematisch und es muss dafür gesorgt werden, dass Rohre nicht unzulässig im Aussendurchmesserbereich d verformt werden beziehungsweise so vorgespannt werden, dass sie nach dem Einpressen eine bleibende Verbiegung aufweisen. Nockenwellenrohre, welche sich auch für Einpresstechnik eignen, bestehen aus einem Metall, wobei vorzugsweise ein Stahl ST52 verwendet wird und / oder Aluminium oder ihre entsprechenden Legierungen. Zur Halterung des Rohres für den Einpressvorgang wird eine Matrize verwendet, die das Rohr derart aufnimmt, dass es beim Einpressvorgang im Aussendurchmesser nicht über den Aussendurchmesser deformiert werden kann. In Fig. 3 ist eine bevorzugte Matrize 11 dargestellt mit einer passgenauen Ausnehmung für das Rohr. Die Matrize 11 ist vorzugsweise zweiteilig ausgebildet aus einem linken Matrizenteil 12 und einem rechten Matrizenteil 13, welche sich entlang der Rohrachse 4 trennen lässt, um somit die Rohrmontage beziehungsweise Demontage zu erleichtern. In den Matrizenteilen 12, 13 ist eine bahnförmige Ausnehmung 14 vorgesehen, in welcher ein Pressstempel 10 geführt wird, derart dass der Pressstempel präzise seitlich an das Rohr 1 herangeführt werden kann, um eine Einpressung 2 entsprechend der Ausbildung des Stempels 10 zu erzeugen. Der Pressstempel 10 besitzt eine Ausformung 15, welche den Stempelgrund bildet und entsprechend der gewünschten Einbuchtungsform 2 ausgebildet ist, wie dies in Fig. 4 dargestellt ist. Auf der gegenüberliegenden Seite des Stempelgrund 15 wird der Stempel als Stempelhalterung 16 ausgebildet, mit welcher der Stempel 10 an der Pressmaschine befestigt werden kann. Vorteilhafterweise wird die Ausnehmung 14 an den Matrizen 12, 13 stirnseitig einseitig offen an den Matrizenteilen 12, 13 ausge-

bildet, womit die Anordnung leichter zu montieren beziehungsweise demontieren ist und modular aufgebaut werden kann. Dies ist vor allem auch dann vorteilhaft, wenn wie in Fig. 5 dargestellt, mehrere Presswerkzeuge hintereinander angeordnet werden sollen, um mehrere Einbuchtungen 2 erzeugen zu können. Hierbei kann der Pressvorgang durch mehrere Stempel 10 und Matrizenpaare 12, 13 gleichzeitig erfolgen oder auch sequentiell nacheinander vorgenommen werden. Weiterhin können mit dieser Technologie durch weiteres Aneinanderreihen der Presswerkzeuge 10, 12, 13 auch mehrere Nockenwellenrohre 1 gleichzeitig eingespannt entlang der Achsrichtung 4 und somit gleichzeitig bearbeitet werden.

Die Matrize 12, 13 wird vorzugsweise nicht in der gleichen Richtung wie der Stempel 10 zugeführt sondern quer dazu, um zu Vermeiden, dass im Werkzeugspalt ein Grat entstehen kann. Der modulare Aufbau ermöglicht ohne weiteres, eine unterschiedliche Anzahl von Einbuchtungen 2 auch in verschiedenen Abständen auf einfache Weise zu realisieren. Hierbei erfolgt die Prozessführung mit Vorteil durch eine Weg-Anschlag-Steuerung. Die vorliegende Anordnung ermöglicht, auch dickwandige Rohre auf einfache Weise umzuformen. Bei den erwähnten grossen Tiefen 6 von Einbuchtungen 2, welche mit der Innenhochdruckumformtechnik, auch bekannt als Hydroforming, nicht oder nur schwierig mit mehreren Arbeitsschritten zu realisieren wäre. Das Verfahren benötigt keine innere Gegenkraft, allein die Spannung des Rohres genügt hierbei. Die Matrize 12, 13 sollte wie gesagt das Rohr 1 passgenau aufnehmen zur Vermeidung von Rohraussendeformationen. Hierbei sollte die Präzision der Passgenauigkeit im Bereich von besser $\pm 5 \%$ des Rohraussendurchmessers d liegen, wobei vorzugsweise eine Vorspannung einzustellen ist. Die Form des Stempels sollte vorzugsweise, wie dies in Fig. 4 dargestellt

ist, als Schuh ausgeführt werden, der über das Rohr geschoben werden kann und einen Stempelgrund 15 besitzt, dessen Form auf den geforderten Einbuchtungsradius angepasst wird. Für die Auslegung dieser Formen ist die Verwendung der Finite Element Simulationsrechnung hilfreich. Durch das passgenaue Halten des Rohres mit der Matrize 11, insbesondere als Vorspannwerkzeug, wird erreicht, dass die gesamte Werkstoffverdrängung bei Pressvorgang in die Wandstärke w des Rohres 1 erfolgt und der Aussendurchmesser d nicht vergrößert wird. Ausserdem wird bei diesem Verfahren ermöglicht, dass kein Zwischenschritt in der Produktion, wie Nachschleifen, Überdrehen etc., zwischen der Einbringung der Einbuchtungen und der Montage erforderlich wird. Dies bedeutet eine hohe Wirtschaftlichkeit des Herstellungsverfahrens. Selbst ein unter bestimmten Umständen erforderliches Nachrichten der Rohre, wird die Wirtschaftlichkeit kaum reduzieren, da das automatisiert in die Prozessfolge integriert werden kann.

Zusätzlich können neben den Matrizen 12, 13 beim Einpressvorgang für die Einbuchtungen 2 im Endbereich des Rohres 1 passgenau Hilfsdorne 18,19 eingeschoben werden, um eine Stützwirkung zu erzielen wie dies in Fig. 6 beispielsweise dargestellt ist. Diese Massnahme verhindert, dass im Endbereich des Rohres unerwünschte Deformationen auftreten, weil die Eigenstützkraft des Rohres 1 im Endbereich ohne Gegenmassnahme verringert ist. Die Masshaltigkeit wird mit diesem Vorgehen zusätzlich verbessert. Die Präzision kann zusätzlich erhöht werden, indem der Einschubdorn 18 auf seiner Stirnfläche eine Verkleinerung des Radius um mindestens 10 % aufweist, womit der Hilfsdorn näher an die zu erzeugende Einbuchtung 2 herangeführt werden kann und damit die Stabilisierungswirkung weiterhin erhöht werden kann.

Ansprüche:

1. Nockenwellenrohr mit Einbuchtungen, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Nockenwellenrohr (1) in seiner Rohrwan-
dung mindestens eine eingepresste Einbuchtung (2) am Umfang
des Rohres (1) aufweist, dessen Umfangsbereich kleiner als
der ganze Umfangsbereich des Rohres (1) ist.
2. Nockenwellenrohr nach Anspruch 1 **dadurch gekennzeichnet,**
dass im Deformationsbereich der eingepressten Einbuch-
tung (2) die **deformierte** Rohraussenwand **innerhalb** des ur-
sprünglichen Aussendurchmesser (d) **liegt**.
3. Nockenwellenrohr nach einem der Ansprüche 1 oder 2 **da-
durch gekennzeichnet, dass** mehrere Einbuchtungen (2) am Um-
fang des Rohres (1) vorgesehen sind und diese vorzugsweise
in Rohrlängsrichtung parallel zur Rohrachse (4) ausgerichtet
sind.
4. Nockenwellenrohr nach einem der vorhergehenden Ansprü-
che **dadurch gekennzeichnet, dass** die Einbuchtung (2) eine
Tiefe (6) von bis zu 40 % des Rohraussendurchmessers (d)
aufweist und die Einbuchtung (2) vorzugsweise quer zur Achs-
richtung (4) liegt.
5. Nockenwellenrohr nach einem der vorhergehenden Ansprü-
che **dadurch gekennzeichnet, dass** das Rohr (1) aus einem Me-
tall besteht, vorzugsweise aus Stahl St52 und / oder Alumi-
nium oder dessen Legierungen.
6. Verfahren zur Herstellung eines Nockenwellenrohres mit
mindestens einer Einbuchtung (2) nach einem der Ansprüche 1
bis 5 **dadurch gekennzeichnet, dass** die Einbuchtung (2) in

die Aussenwand einer rohrförmigen Welle (1) durch Einpressen erzeugt wird.

7. Verfahren nach Anspruch 6 **dadurch gekennzeichnet, dass** beim Einpressen der Einbuchtung (2) die **deformierte** Rohraussenwand **innerhalb** des ursprünglichen Aussendurchmesser (d) **liegt**.
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 6 oder 7 **dadurch gekennzeichnet, dass** mehrere Einbuchtungen (2) eingepresst werden und diese vorzugsweise in Rohrlängsrichtung parallel zur Rohrachse (4) ausgerichtet werden.
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 6 bis 8 **dadurch gekennzeichnet, dass** jede Einbuchtung (2) einzeln nacheinander eingepresst wird oder vorzugsweise Einbuchtungen (2) gleichzeitig eingepresst werden.
10. Verfahren nach einem der Ansprüche 6 bis 9 **dadurch gekennzeichnet, dass** der Einpressvorgang warm oder kalt erfolgt, vorzugsweise kalt.
11. Verfahren nach einem der Ansprüche 6 bis 10 **dadurch gekennzeichnet, dass** für das Rohr (1) ein metallischer Werkstoff verwendet wird, vorzugsweise Stahl St52 und / oder Aluminium oder dessen Legierungen.
12. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche 6 bis 11 **dadurch gekennzeichnet, dass** Nocken (3) auf das Rohr (1) aufgezogen werden und in den dafür vorgesehenen Positionen am Rohr (1) fixiert werden, in Bereichen wo keine Einbuchtung (2) vorgesehen ist, wobei Nocken (3) vorzugsweise nach

der Ausbildung der Einbuchtung(2) auf das Rohr (1) aufgezogen und am Rohr (1) fixiert wird.

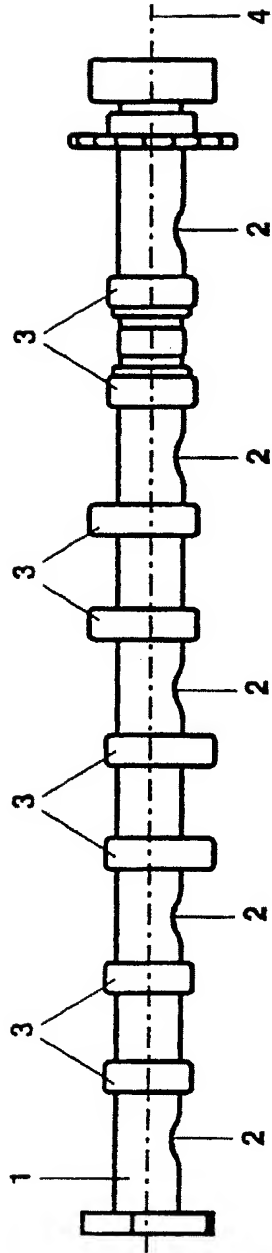


Fig. 1a

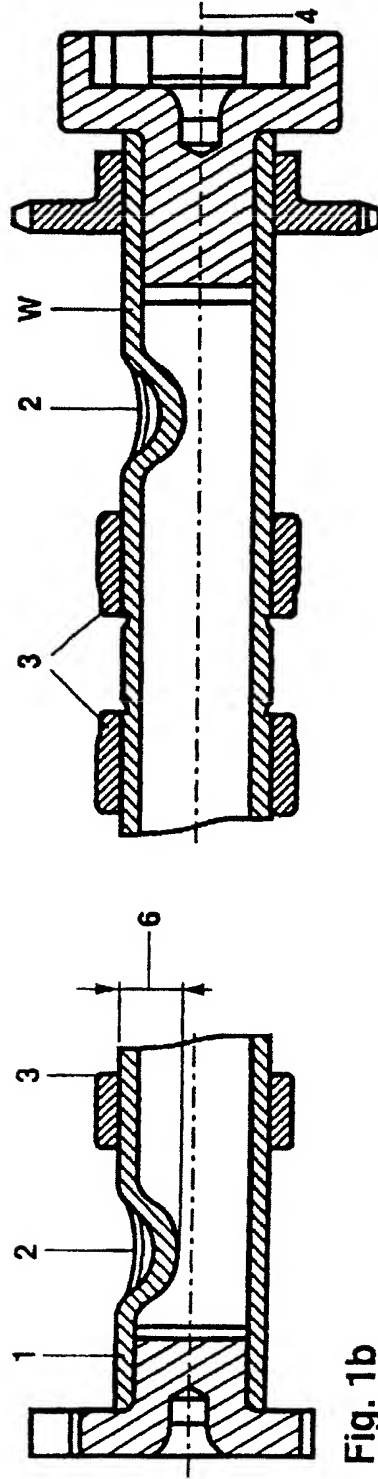


Fig. 1b

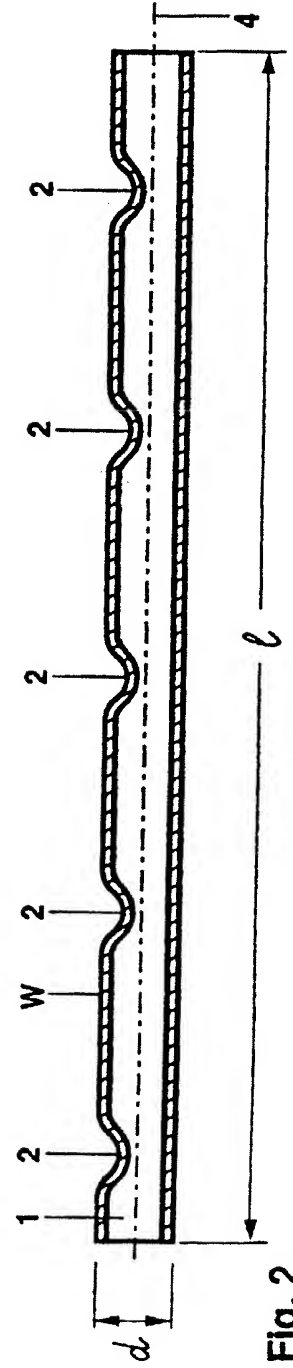


Fig. 2

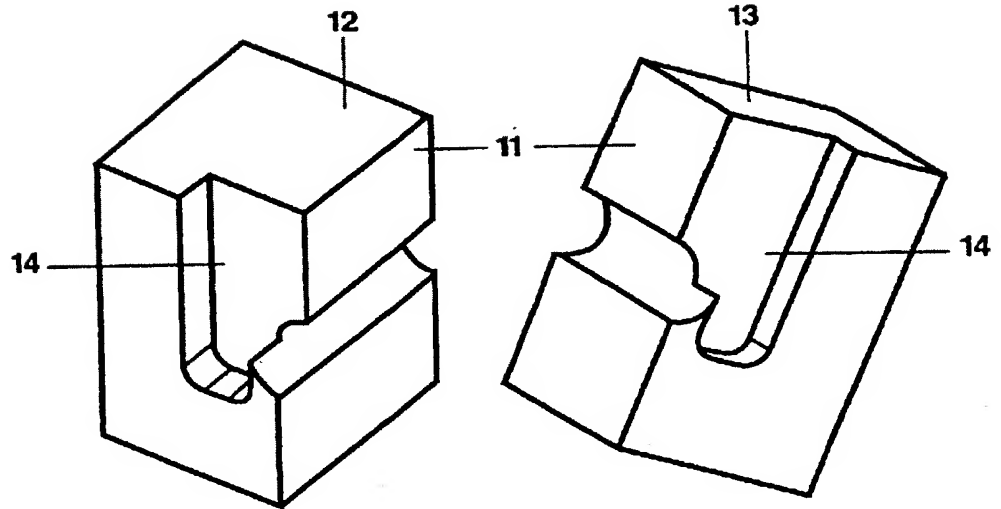


Fig. 3

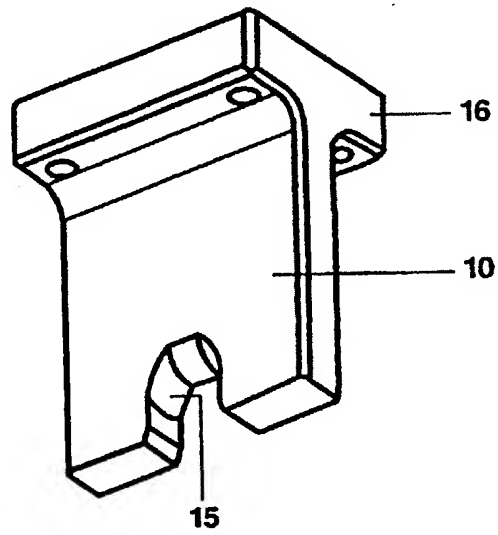


Fig. 4

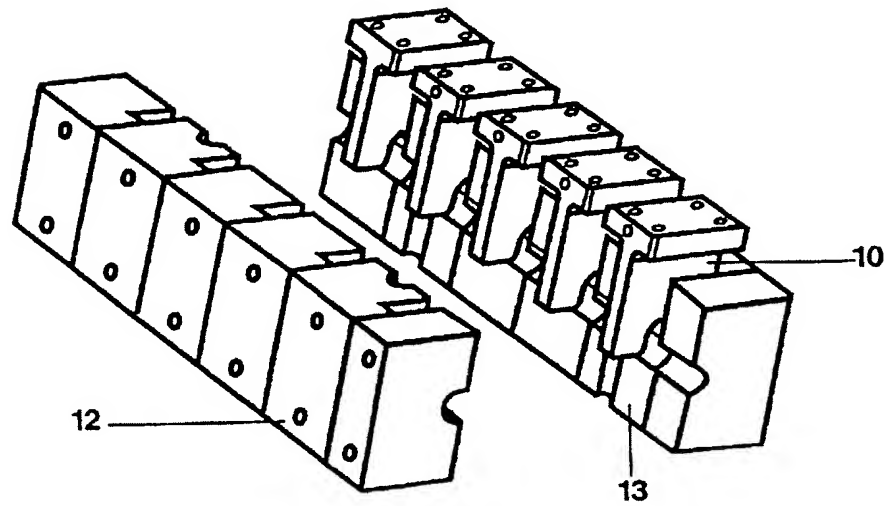


Fig. 5

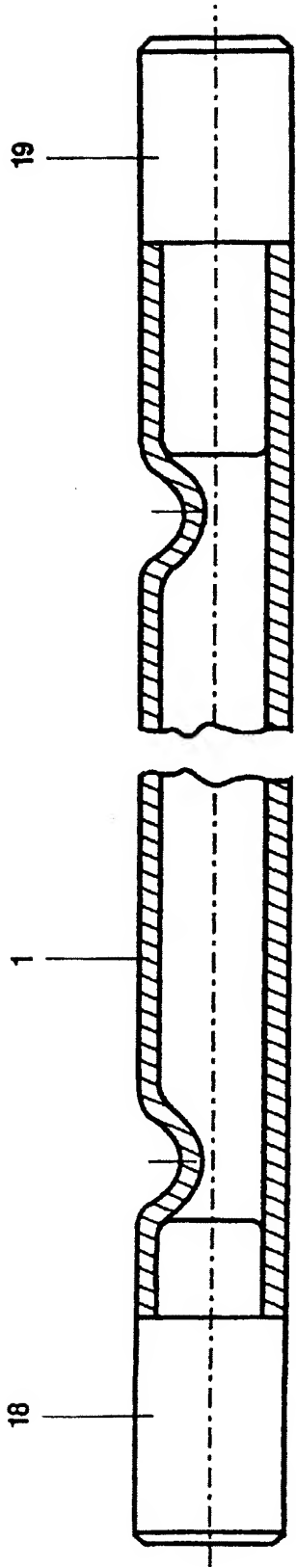


Fig. 6



ÖSTERREICHISCHES PATENTAMT

A-1014 Wien, Kohlmarkt 8-10, Postfach 95
 TEL. +43/(0)1/53424; FAX +43/(0)1/53424-535;
 Postscheckkonto Nr. 5.160.000 BLZ: 60000 SWIFT-Code: OPSKATWW
 IBAN: AT36 6000 0000 0516 0000 UID-Nr. ATU38266407; DVR: 0078018

RECHERCHENBERICHT

zu 14 GM 154/2002

Ihr Zeichen: 51075 25/hn

Klassifikation des Antragsgegenstandes gemäß IPC⁷: F 01 L 1/047

Recherchierter Prüfstoff (Klassifikation): F 01 L

Konsultierte Online-Datenbank: EPODOC, PAJ, WPI

Der Recherchenbericht wurde auf der Grundlage der am 18. Juni 2002 eingereichten Ansprüche erstellt.

Die in der Gebrauchsmusterschrift veröffentlichten Ansprüche könnten im Verfahren geändert worden sein (§ 19 Abs. 4 GMG), sodass die Angaben im Recherchenbericht, wie Bezugnahme auf bestimmte Ansprüche, Angabe von Kategorien (X, Y, A), nicht mehr zutreffend sein müssen. In die dem Recherchenbericht zugrundeliegende Fassung der Ansprüche kann beim Österreichischen Patentamt während der Amtsstunden Einsicht genommen werden.

Kategorie	Bezeichnung der Veröffentlichung (Ländercode, Veröffentlichungsnummer, Dokumentart (Anmelder), Veröffentlichungsdatum, Textstelle oder Figur (soweit erforderlich))	Betreffend Anspruch
Y	DE 199 09 184 A1 (Sächsische Elektronenstrahl GmbH), 14. September 2000 (14.09.2000), gesamtes Dokument, insbesondere Fig. 1	1-3,6-8
Y	US 5 429 574 A (Murakami), 4. Juli 1995 (04.07.95), Fig. 1-4	1-3,6-8
A	US 4 612 695 A (Umeha et al.), 23. September 1986 (23.09.86), Fig. 2-5, Abstract	1,6

☐ Fortsetzung siehe Folgeblatt

Kategorien der angeführten Dokumente (dienen in Anlehnung an die Kategorien der Entgegenhaltungen bei EP- bzw. PCT-Recherchenberichten nur zur raschen Einordnung des ermittelten Standes der Technik, stellen keine Beurteilung der Erfindungseigenschaft dar):

- "A" Veröffentlichung, die den **allgemeinen Stand der Technik** definiert.
- "Y" Veröffentlichung **von Bedeutung**; die Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren weiteren Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese **Verbindung für einen Fachmann naheliegend** ist.
- "X" Veröffentlichung **von besonderer Bedeutung**; die Erfindung kann allein aufgrund dieser Druckschrift nicht als neu bzw. auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden.
- "P" Zwischenveröffentlichtes Dokument, das **von besonderer Bedeutung** ist.
- "&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben **Patentfamilie** ist.

Ländercodes:

AT = Österreich; AU = Australien; CA = Kanada; CH = Schweiz; DD = ehem. DDR; DE = Deutschland;
 EP = Europäisches Patentamt; FR = Frankreich; GB = Vereinigtes Königreich (UK); JP = Japan;
 RU = Russische Föderation; SU = Ehem. Sowjetunion; US = Vereinigte Staaten von Amerika (USA);
 WO = Veröffentlichung gem. PCT (WIPO/OMPI); weitere Codes siehe WIPOST.3.

Datum der Beendigung der Recherche: 2. Juli 2002

Prüfer: Mag. Görtler

Die genannten Druckschriften können in der Bibliothek des Österreichischen Patentamtes während der Öffnungszeiten (Montag bis Freitag von 8 bis 12 Uhr 30, Dienstag von 8 bis 15 Uhr) unentgeltlich eingesehen werden. Bei der von der Teilrechtsfähigkeit des Österreichischen Patentamtes betriebenen Kopierstelle können schriftlich (auch per Fax Nr. 01 / 534 24 - 737) oder telefonisch (Tel. Nr. 01 / 534 24 - 738 oder - 739) oder per e-mail: Kopierstelle@patent.bmwa.gv.at **Kopien** der ermittelten Veröffentlichungen bestellt werden. Auf Bestellung gibt das Patentamt Teilrechtsfähigkeit (TRF) gegen Entgelt zu den im Recherchenbericht genannten Patentdokumenten allfällige veröffentlichte "**Patentsfamilien**" (denselben Gegenstand betreffende Patentveröffentlichungen in anderen Ländern, die über eine gemeinsame Prioritätsanmeldung zusammenhängen) bekannt. Diesbezügliche Auskünfte erhalten Sie unter Telefonnummer 01 / 534 24 - 738 oder - 739 (Fax. Nr. 01/534 24 – 737; e-mail: Kopierstelle@patent.bmwa.gv.at).